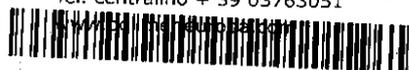




polimeri europa

Via G. Taliercio, 14
46100 Mantova - Italia

Tel. centralino + 39 03763051



Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio
e del Mare - ex Direzione Salvaguardia Ambientale

E:prot exDSA - 2009 - 0031267 del 23/11/2009

RACCOMANDATA R/R

Spett. MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL
TERRITORIO E DEL MARE - DIREZIONE GENERALE PER
LA SALVAGUARDIA AMBIENTALE - DIVISIONE VI
RISCHIO INDUSTRIALE E IPPC

Via Cristoforo Colombo, 44

00147 Roma RM

MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL
TERRITORIO E DEL MARE- COMMISSIONE ISTRUTTORIA
PER L'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE, IPPC
Presso ISPRA

Via Vitaliano Brancati, 48

00144 Roma

REGIONE LOMBARDIA
D.G. QUALITA' DELL'AMBIENTE
U.O. PROTEZIONE AMBIENTALE
SICUREZZA INDUSTRIALE

Via Pola, 12

20125 Milano



Mantova, 11 novembre 2009

Prot. DIR/n. 295/2009

Oggetto: **Polimeri Europa S.p.A. - Stabilimento di Mantova**

Comunicazione: trattamento alternativo degli sfiati della linea ST14

Il sottoscritto Vito Casadio, Direttore dello Stabilimento Polimeri Europa di Mantova, in attesa del rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

comunica

che gli sfiati della linea ST14 (produzione EPS), limitatamente ai periodi di fermata della linea ST40, verranno inviati, oltre che all'ossidatore U6 (assetto comunicato con lettera Prot. DIR 286 del 01/08/2005), ai forni di ST12-15 e ST16-17-18.

polimeri europa

Capitale sociale 1.553.400.000,00 i.v.

Codice Fiscale e Registro Imprese di Milano 03823300821

Part. IVA IT 01768800748

R.E.A. Milano n. 1351279

Società soggetta all'attività di direzione
e coordinamento dell'Eni S.p.a



polimeri europa

Via G. Taliercio, 14
46100 Mantova - Italia
Tel. centralino + 39 03763051
www.polimerieuropa.com

Tale variazione non costituisce modifica sostanziale in quanto:

- gli sfiati saranno alimentati ai forni in parziale sostituzione dell'aria comburente normalmente aspirata dall'atmosfera;
- i forni sono gestiti per assicurare un eccesso di O_2 nei fumi e a temperatura che garantiscono la distruzione dei Composti organici volatili.

Inoltre tale convogliamento non recherà variazioni, in termini quantitativi e qualitativi, alle emissioni E602 (forni ST12-15) e E563 (forni ST16-17-18).

Si allega relazione tecnica descrittiva dell'intervento.

Distinti saluti

POLIMERI EUROPA S.p.A.
Stabilimento di MANTOVA
Il Direttore
Vito Casadio

Allegati: Relazione tecnica "Trattamento Sfiati Linea ST14 ai forni di ST12-15 e di ST16-17-18"

polimeri europa

Capitale sociale 1.553.400.000,00 i.v.
Codice Fiscale e Registro Imprese di Milano 03823300821
Part. IVA IT 01768800748
R.E.A. Milano n. 1351279
Società soggetta all'attività di direzione
e coordinamento dell'Eni S.p.a

Relazione tecnica

Trattamento Sfiati Linea ST14 ai forni di ST12-15 e di ST16-17-18

Polimeri Europa
Stabilimento di Mantova

I. PREMESSA

La linea ST14 operante nello Stabilimento POLIMERI EUROPA di Mantova produce polistirolo espandibile (EPS).

Presso tale linea è installato un sistema di raccolta ed invio degli sfiati composti da aria atmosferica più tracce di pentano provenienti dalle sue varie sezioni.

Tale sistema si compone di una serie di cappe che confluiscono sull'aspirazione di un ventilatore che li convogliata al sistema d'aspirazione dell'aria comburente del forno B401 (sezione deidrogenazione del Linea ST40).

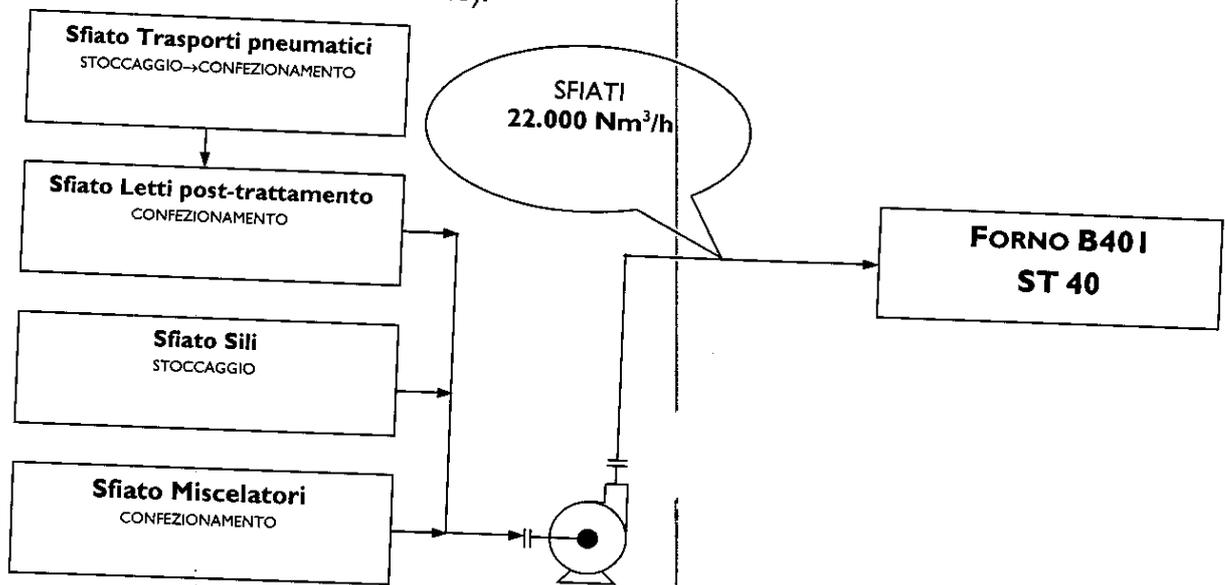


Figura I. Schema semplificato del trattamento sfiati ST14

L'assetto autorizzato per il trattamento sfiati, come si vede da figura I, prevede il convogliamento dei seguenti sfiati:

- Aspirazione dello sfiato emesso dai letti di post-trattamento che a sua volta riceve lo sfiato dei compressori dei trasporti pneumatici che convogliano il prodotto dalla sezione stoccaggio temporaneo alla sezione confezionamento;
- Aspirazione dello sfiato emesso dai sili della sezione stoccaggio temporaneo;
- Aspirazione dello sfiato emesso dai miscelatori della sezione confezionamento.

Tutti questi sfiati, compresa l'aria atmosferica aspirata mediante le cappe, determinano un flusso massimo pari a circa 22.000 Nm³/h.

L'utilizzo del forno B401 come sistema di trattamento degli sfiati di ST14 è stato autorizzato con delibera regionale, la n° 17229 del 1 agosto 1996.

2 SCENARI ALTERNATIVI AUTORIZZATI

Durante la fermata di ST40, se questa è opportunamente programmata e limitata nel tempo, è possibile definire una produzione di EPS che non richiede post-trattamento. In tal modo si opererà una consistente riduzione della portata degli sfiati da trattare, dagli attuali 22000 Nm³/h a circa 6000 Nm³/h.

Tali sfiati, così ridotti, possono essere convogliati all'ossidatore termico U6 tramite il ventilatore dedicato. Tale modifica non sostanziale è stata comunicata con lettera Prot. DIR 286 del 01/08/2005.

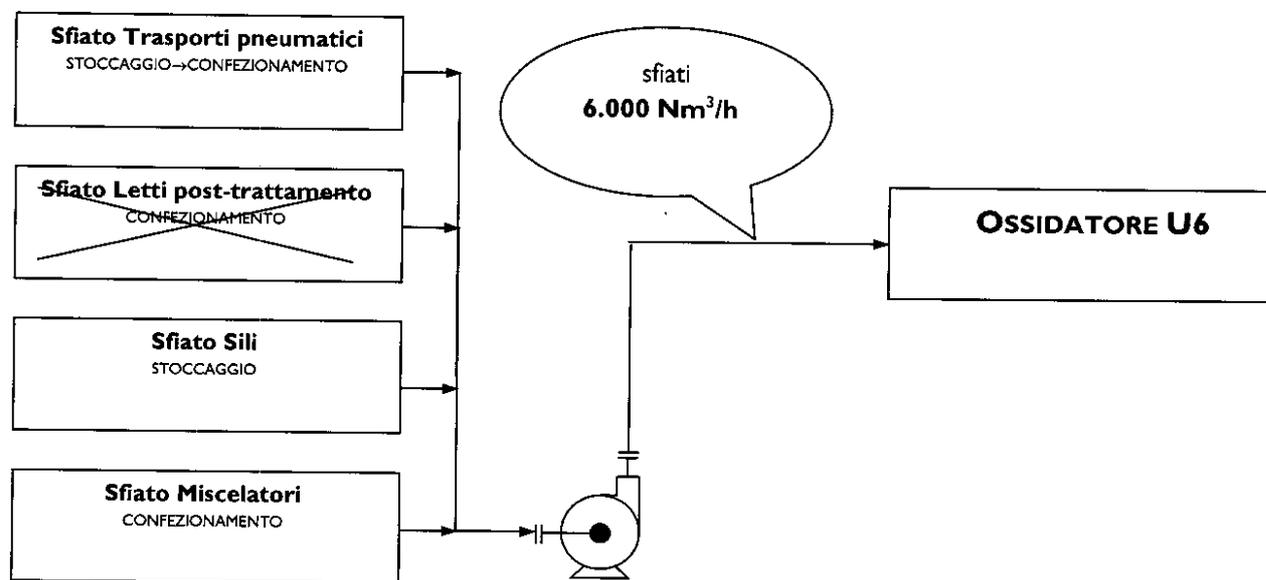


Figura 2. Schema semplificato del trattamento alternativo sfiati ST14

3 NUOVO SISTEMA ALTERNATIVO

I continui progressi tecnologici dei polimeri dei Polistiroli espandibili, con l'introduzione di frazioni impiegate in edilizia aventi migliori performance sulle proprietà isolanti, richiedono

una maggiore integrazione dei sistemi alternativi di trattamento sfiati che intervengono qualora non sia disponibile il forno B401 di ST40.

Più in dettaglio si vogliono trattare tutti gli sfiati prodotto dall'impianto ST14 descritti precedentemente, in caso di fermata del forno B401 (ST40), inviandoli oltre che all'ossidatore U6 ai forni della linea ST12-15 e ST16/17/18. Tali sfiati saranno alimentati ai forni in parziale sostituzione dell'aria comburente normalmente aspirata dall'atmosfera: Tale sostituzione non recherà variazioni, in termini quantitativi e qualitativi, alle emissioni E602 (forni ST12-15) e E563 (forni ST16-17-18). I forni sono gestiti per assicurare un eccesso di O₂ nei fumi e a temperatura che garantiscono la distruzione dei Composti organici volatili a valori nei fumi inferiori a 20 mg/mc, in linea con il Bref Large Volume Organic Chemical Industry, ed. febbraio 2003, tab. 6.1.

Si riporta in figura 3 uno schema semplificato del futuro assetto.

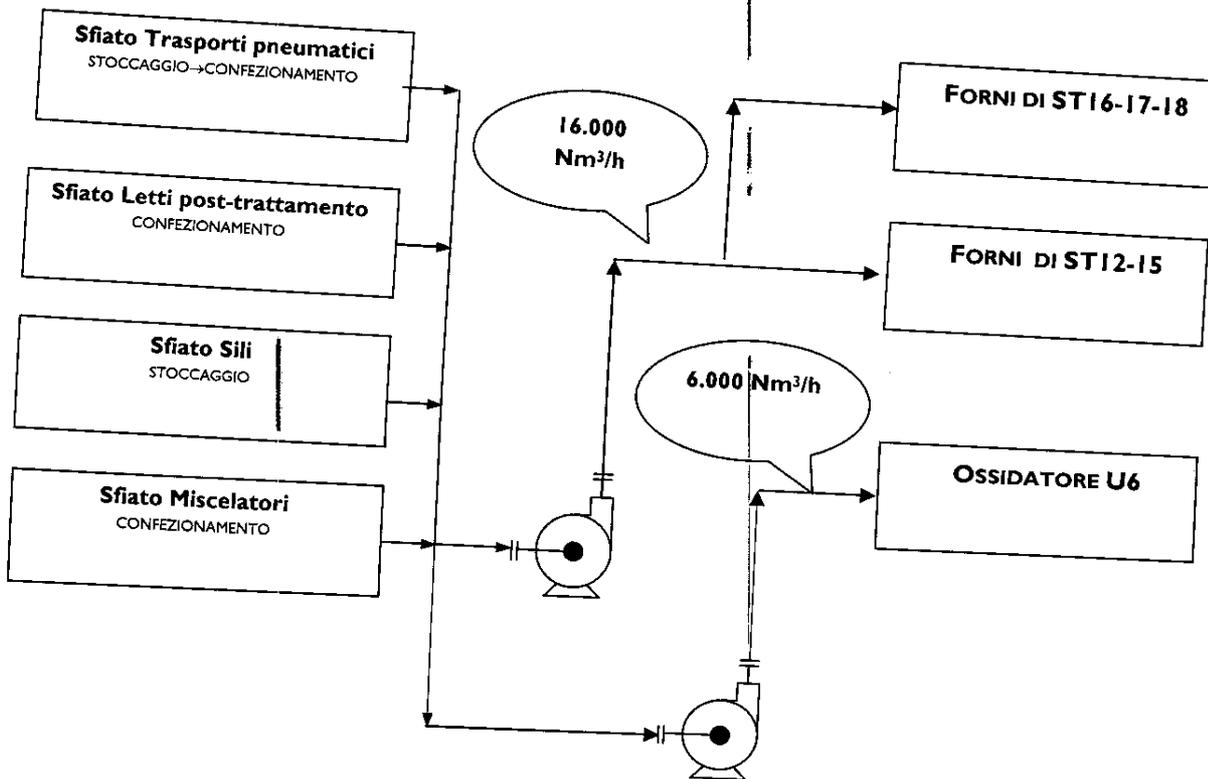


Figura 3. Schema semplificato del futuro trattamento alternativo sfiati ST14